

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-231141
(43)Date of publication of application : 16.08.2002

(51)Int.CI.
H01J 9/44
H01J 11/02
H04N 5/66

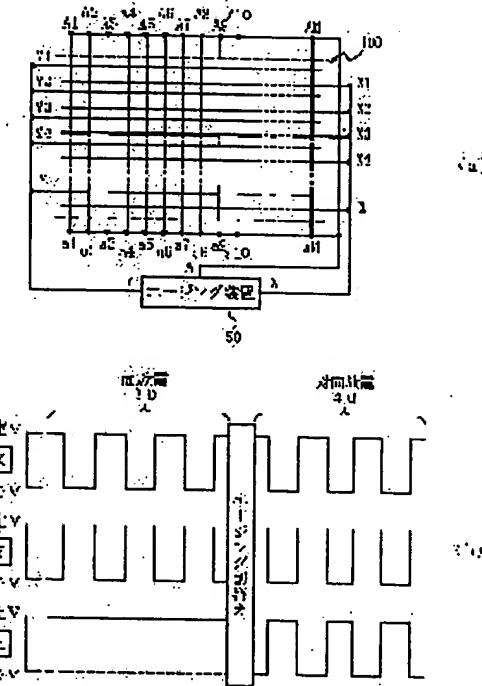
(21)Application number : 2001-029805
(22)Date of filing : 06.02.2001
(71)Applicant : NEC KAGOSHIMA LTD
(72)Inventor : KAWAKAMI TAKEHIKO

(54) AGING METHOD FOR PLASMA DISPLAY PANEL

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To shorten a time required for aging without damaging a phosphor in an aging method for an AC plasma display panel of three-electrode structure.

SOLUTION: Surface discharge is caused between a pair of surface discharge electrode groups comprising an X-electrode group having common electrodes X1, X2,...XN and a Y-electrode group having scanning electrodes Y1, Y2...YN to perform aging for a specified time. Then, a facing discharge is caused between an address electrode group comprising data electrodes A1, A2...AM and a1, a2...aM and the pair of surface discharge electrode groups to perform aging.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 28.11.2001
[Date of sending the examiner's decision of rejection]
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]
[Date of final disposal for application]
[Patent number] 3439462
[Date of registration] 13.06.2003
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]
[Date of extinction of right]

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2002-231141

(P2002-231141A)

(43)公開日 平成14年8月16日 (2002.8.16)

(51)Int.Cl.⁷

H 01 J 9/44
11/02

H 04 N 5/66

識別記号

101

F I

H 01 J 9/44
11/02

H 04 N 5/66

テ-マコ-ト(参考)

A 5 C 0 1 2
B 5 C 0 4 0

101 B 5 C 0 5 8

審査請求 有 請求項の数 6 OL (全 5 頁)

(21)出願番号

特願2001-29805(P2001-29805)

(22)出願日

平成13年2月6日 (2001.2.6)

(71)出願人 000181284

鹿児島日本電気株式会社

鹿児島県出水市大野原町2080

(72)発明者 川上 武彦

鹿児島県出水市大野原町2080 鹿児島日本
電気株式会社内

(74)代理人 100082935

弁理士 京本 直樹 (外2名)

Fターム(参考) 50012 AA09 VV02

50040 FA01 GB03 GB14 CC19 JA24

MA23

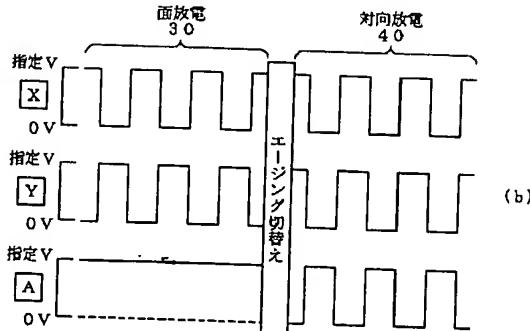
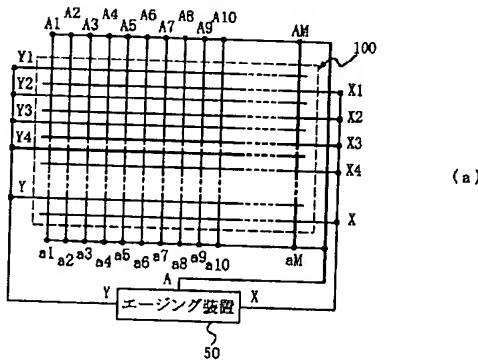
50058 AA11 BA01 BA35 BB01 BB09

(54)【発明の名称】 プラズマディスプレイパネルのエージング方法

(57)【要約】

【課題】 三電極構成のAC型のプラズマディスプレイパネルのエージング方法において、蛍光体を損傷せずにエージングの所要時間を短縮する。

【解決手段】 共通電極X1、X2…XNからなるX電極群と、走査電極Y1、Y2…YNからなるY電極群との面放電電極群対間で面放電を生じさせてエージングを所要時間行い、その後に、データ電極A1、A2…AMとa1、a2…aMからなるアドレス電極群と面放電電極群対との間で対向放電を生じさせてエージングを行う。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 面放電用電極対を備えた第1の基板と、データ電極を備えた第2の基板とを放電ガスを介在させて対向配置した三電極型プラズマディスプレイパネルのエージング方法において、前記面放電用電極対に面放電エージング用電圧を印加して面放電エージングを所定期間行い、前記面放電エージング期間の後に前記データ電極と前記面放電用電極対の少なくとも一方との間に対向放電エージング用電圧を印加して対向放電エージングを行うことを特徴とするプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【請求項2】 前記面放電エージングは、前記面放電用電極対間に極性の異なるパルス電圧を繰り返し印加するものであり、前記対向放電エージングは、前記データ電極と前記面放電用電極対との間に極性の異なるパルス電圧を繰り返し印加することを特徴とする請求項1記載のプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【請求項3】 前記対向放電エージング期間は、前記面放電電極対には同一極性のパルス電圧が印加されるとともに、前記データ電極には前記同一極性のパルス電圧と逆極性のパルス電圧が印加されることを特徴とする請求項2記載のプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【請求項4】 前記面放電エージングの期間と前記対向放電エージングの期間とが繰り返し連続して行われることを特徴とする請求項1記載のプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【請求項5】 前記対向放電エージング用電圧は前記面放電エージング電圧よりも低いことを特徴とする請求項1記載のプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【請求項6】 前記対向放電エージングの期間は前記面放電エージング電圧よりも短いことを特徴とする請求項1記載のプラズマディスプレイパネルのエージング方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明はプラズマディスプレイパネルのエージング方法に関し、特に三電極構成のA C型カラー・プラズマディスプレイパネルのエージング方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 三電極構成のA C型プラズマディスプレイパネルは、放電ガスを介在させて対向配置される基板の一方の側に面放電用電極対群が形成され、他方の基板側にはデータ電極群が形成されるという基本構成を有する。そのようなプラズマディスプレイパネルの放電セルの一つを図4を参照して以下に説明する。

【0003】 図4では、ガラス基板からなる背面基板1

0上に、データ書き込み用のアドレス電極、すなわちデータ電極12が形成され、その上を絶縁層14で覆っている。カラープラズマディスプレイパネルの場合には、絶縁層上に蛍光体16が形成されている。

【0004】 放電ガスを介在させて背面基板10と対向配置されるガラス基板からなる前面基板20上には、面放電用電極対を構成する透明電極21および22が形成されており、各透明電極上には電気抵抗値を下げるためのバス電極211および221がそれぞれ形成されている。これら電極上には絶縁層24が形成されている。

【0005】 面放電電極対の一方である透明電極21およびバス電極211は共通電極X(以下、X電極と呼ぶ)として、他方である透明電極22およびバス電極221は走査電極Y(以下、Y電極と呼ぶ)としてそれぞれ使用され、表示のための維持放電用として機能する。

【0006】 このような、従来の三電極構成のA C型プラズマディスプレイパネルは、その組立完了後の製品としての放電特性を安定化させるために、表示セルの全てを放電させるエージング工程を導入している。

【0007】 このようなエージング方法としては、図5に示すように、X電極とY電極とに異なる極性のパルス電圧を印加することにより、面放電用電極対間でのみエージング放電を数十時間行うのが一般的である。面放電のみとする主な理由は、対向放電による蛍光体の損傷を避けるためである。蛍光体が損傷すると、製品としての光学特性が劣化し、製品寿命を短くしてしまう。

【0008】 特開平9-251841号公報には、三電極構成のA C型カラー・プラズマディスプレイパネルのエージング方法が開示されており、その第3実施例にはX電極とY電極との間の面放電と同時にY電極とアドレス電極(データ電極)との間の対向放電を生じさせる例が開示されているが、蛍光体を損傷する可能性を問題点として指摘している。

【0009】 また、特開平7-226162号公報にも、三電極構成のA C型カラー・プラズマディスプレイパネルのエージング方法が開示されているが、同公報では、エージングの所要時間を短縮する方法として、面放電のための印加パルス電圧の極性が切り替わる毎に、対向放電を生じさせることにより、アドレス放電セルを清浄化することが開示されている。

【0010】

【発明が解決しようとする課題】 しかし、これらの公報のいずれも面放電電圧と対向放電電圧が同じであり、しかも、面放電と対向放電が実質的に同時に生じるため、エージング時間が長ければ長いほど蛍光体を損傷するという問題が残る。

【0011】

【課題を解決するための手段】 本発明のエージング方法は、プラズマディスプレイパネルのエージング方法に関して、スキャン基板に形成されるX電極群とY電極群の

間に極性の異なるパルス状の電圧を印加する面放電エーティングの後に、連続して、スキャン基板に形成されるX電極群およびY電極群と、データ基板に形成されるアドレス用のデータ電極群の間に極性の異なるパルス状の電圧を印加して対向放電することを特徴とする。

【0012】とくに本発明によれば、面放電用電極対を備えた第1の基板と、データ電極を備えた第2の基板とを放電ガスを介在させて対向配置した三電極型プラズマディスプレイパネルのエーティング方法において、前記面放電用電極対に面放電エーティング用電圧を印加して面放電エーティングを所定期間行い、前記面放電エーティング期間の後に前記データ電極と前記面放電用電極対の少なくとも一方との間に対向放電エーティング用電圧を印加して対向放電エーティングを行うことを特徴とするプラズマディスプレイパネルのエーティング方法が得られる。

【0013】前記面放電エーティングは、前記面放電用電極対間に極性の異なるパルス電圧を繰り返し印加するものであり、前記対向放電エーティングは、前記データ電極と前記面放電用電極対との間に極性の異なるパルス電圧を繰り返し印加するものであることが好ましい。また、前記対向放電エーティング期間は、前記面放電電極対には同一極性のパルス電圧が印加されるとともに、前記データ電極には前記同一極性のパルス電圧と逆極性のパルス電圧が印加されることが好ましい。

【0014】さらに、前記面放電エーティングの期間と前記対向放電エーティングの期間とが繰り返し連続して行われることをも特徴とする。

【0015】また、前記対向放電エーティング用電圧は前記面放電エーティング電圧よりも低いことが望ましい。さらに、前記対向放電エーティングの期間は前記面放電エーティング電圧よりも短いことが望ましい。

【0016】

【発明の実施の形態】次に、本発明の実施の形態について図面を参照して詳細に説明する。

【0017】図1(a)に示すように、プラズマディスプレイパネル100は、共通電極X1、X2…XNからなるX電極群と、走査電極Y1、Y2…YNからなるY電極群で構成される面放電用電極対を前面基板側に有し、電極A1、A2…AMとa1、a2…aNからなるアドレス電極群(以下A電極群と呼ぶ)を背面基板側に有して構成されている。図1(a)の例では、A電極群はパネルの上下に2分割されている例を示している。

【0018】このようなプラズマディスプレイパネル100の放電セルの断面図を図2に示す。この構成自体は図4で示した従来技術と同じであるので、同一箇所を同一参照符号を付けることにより詳細な説明は割愛する。

【0019】このような三電極構成を有するカラープラズマディスプレイパネルのエーティング工程においては、X電極群は、全て共通接続されたエーティング装置50の

(3)

特開2002-231141

4

X側端子に接続され、Y電極群も、全て共通接続されたエーティング装置50のY側端子に接続される。さらにA電極群も、全て共通接続されたエーティング装置50のA側端子に接続される。

【0020】本発明の特徴とするプラズマディスプレイパネルの面放電と対向放電の組み合わせによるエーティング方法によれば、まず面放電のみを行うために、エーティング装置50のX側端子には、図1(b)の上段に示す第1のパルス電圧が outputされ、Y側端子には図1(b)

10 中段に示すような、第1のパルス電圧とは逆極性の第2のパルス電圧が outputされる。このとき、エーティング装置50のA側端子には図1(b)の下段に示す直流電圧が outputされる。したがって、この段階では、図2に示すように、X電極群とY電極群との間のみに面放電30を生じさせる。ここで、X電極群とY電極群との間の電位差がその放電開始電圧より大きくなるように、第1のパルス電圧値と第2のパルス電圧値が選定されることはあるまでもない。

【0021】所定期間の面放電エーティング工程を行った20後に、エーティング装置50内のスイッチング切替等により、図1(b)の右側に示すような対向放電エーティング工程を行う。この対向放電は、X側端子とY側端子に、その出力電圧波形が同一となるような第3のパルス電圧を outputするとともに、A側端子には第3のパルス電圧とは逆極性の第4のパルス電圧を outputする。例えば、第3のパルス電圧は第1のパルス電圧と同じにしておき、第4のパルス電圧を第2のパルス電圧にするようにスイッチング切替すれば、図3に示すような所望の対向放電40が生じ、対向放電エーティングを行うことが出来る。

【0022】エーティング装置50には、図示しないエーティング用電圧源より供給された電圧から、おののおの独立した信号の電圧波形を電極群X、電極群Y、電極群Aへ印加できるように構成されている。

【0023】好ましい動作例としては、面放電エーティングを数時間実施し、連続して対向放電エーティングを数10分～1時間実施して、エーティングを終了することが好ましい。このように、対向放電エーティング時間を面放電エーティング時間より短く選定することにより、蛍光体への対向放電エーティングによる損傷を軽減できる。

【0024】より好ましくは、対向放電エーティング時の電位差は面放電エーティング時の電位差より低くする。例えば、面放電時の電位差を200V前後にし、対向放電時の電位差を180V前後にする。これにより、蛍光体への対向放電エーティングによる損傷をより一層軽減できる。

【0025】エーティング時間が長すぎると製品寿命を短くしてしまうので、少なくとも面放電エーティングの所要時間は10時間前後であることが望ましい。

【0026】また、対向放電時のパルス周期を面放電時のパルス周期より大きく選定することによっても、蛍光

体への損傷を軽減できる。このパルス周期は数KHz～30KHzの間で任意に変更可能である。

【0027】次に、図3に示すように、面放電と対向放電とを数回繰り返すことによって本発明のエージング方法を実行できる。この際も、各対向放電期間は各面放電期間より短くすることが望ましい。

【0028】

【発明の効果】以上述べたように、本発明のエージング方法では、面放電エージングを所定期間行った後に、対向放電エージングを行なうため、プラズマディスプレイパネル内部の放電を行なう全ての面を活性化することができるのみならず、蛍光体への損傷を軽減することができるので、製品寿命を長期化できるという実用的に有用なエージング方法が実現できる。

【0029】さらに、実駆動時に、放電開始電圧を安定させることができるので、実駆動時に適正な電圧設定をすることもできる。また、プラズマディスプレイパネルの量産での変動による放電開始電圧のばらつきを抑えることができる。

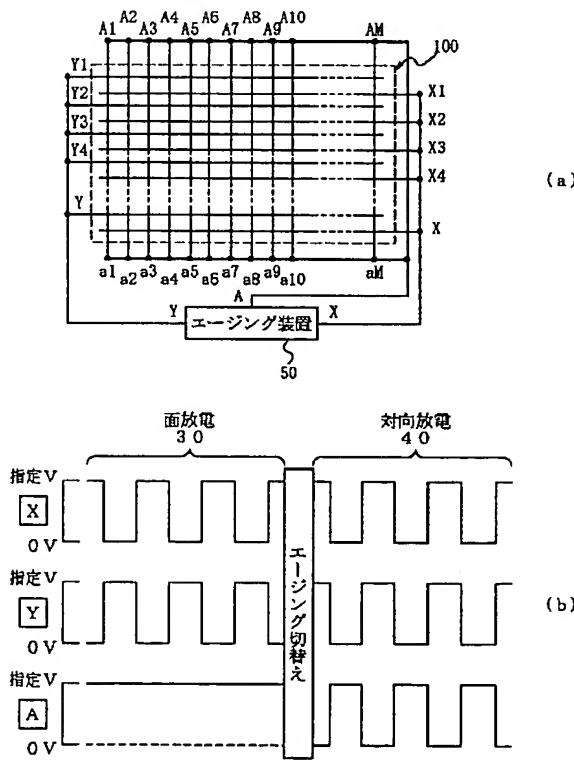
【図面の簡単な説明】

【図1】本発明のエージング方法を説明するための配線

10 【符号の説明】

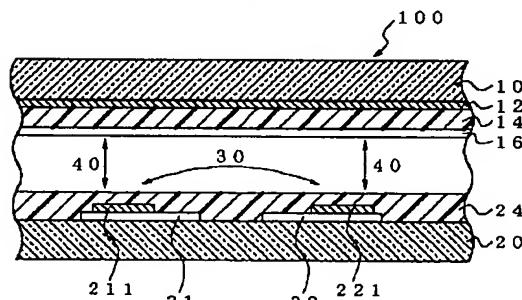
1 0	背面基板
1 2	データ電極
1 4	絶縁層
1 6	蛍光体
2 0	前面基板
2 1、2 2	透明電極
2 1 1、2 2 1	バス電極
3 0	面放電
4 0	対向放電
20 5 0	エージング装置
1 0 0	プラズマディスプレイパネル

【図1】

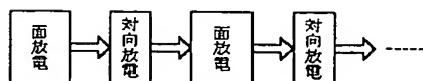


【図2】

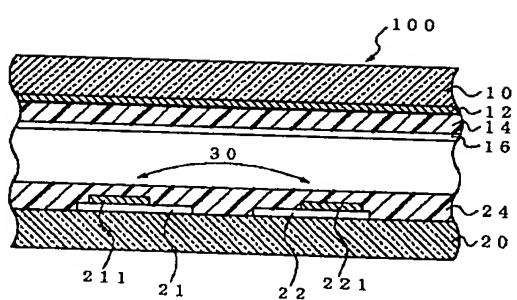
1 0	背面基板
1 2	データ電極
1 4	絶縁層
1 6	蛍光体
2 0	前面基板
2 1, 2 2	透明電極
2 1 1, 2 2 1	バス電極
3 0	面放電
4 0	対向放電
5 0	エージング装置
1 0 0	プラズマディスプレイパネル
2 1 1, 2 2 1	バス電極



【図3】



【図4】



【図5】

